

## Manomètre à boîtier aluminium à tube DN 250



PED 2014/68/EU

Ces appareils sont destinés à être utilisés dans l'industrie chimique, pétrochimique et dans les centrales de production d'énergie. Ils peuvent résister aux conditions d'utilisation les plus défavorables engendrées par l'agressivité du fluide de mesure ou par l'ambiance. Ils sont utilisés sur des systèmes travaillant avec des liquides pas très visqueux et qui ne cristallisent pas.

### 1.08.1 - Modèle Standard

**Norme de référence:** EN 837-1.

**Code de sécurité:** S1 selon EN 837-2.

**Echelle:** de 0 +1 à 0+1000 bar (ou autres unités de mesure sur demande)

**Précision:** classe 1 selon EN 837-1.

**Température ambiante:** de -25 à +65 °C.

**Température du fluide de travail:** de -40 à +150 °C.

**Dérive thermique:** max  $\pm 0,4\%/10K$  de la pleine échelle (à partir de 20°C)

**Pression max. de travail:**

100% maximum de la pleine échelle pour des pressions statiques; 90% maximum de la pleine échelle pour des pressions pulsantes

**Surpression :**

30% de la pleine échelle (max .12 h)

**Degré de protection:** IP 55 selon EN 60529/IEC 529.

**Branchement au process:** en acier inox AISI 316L

**Tube manométrique:** en acier inox AISI 316L étiré sans soudures

**Boîtier:** en aluminium vernis noir.

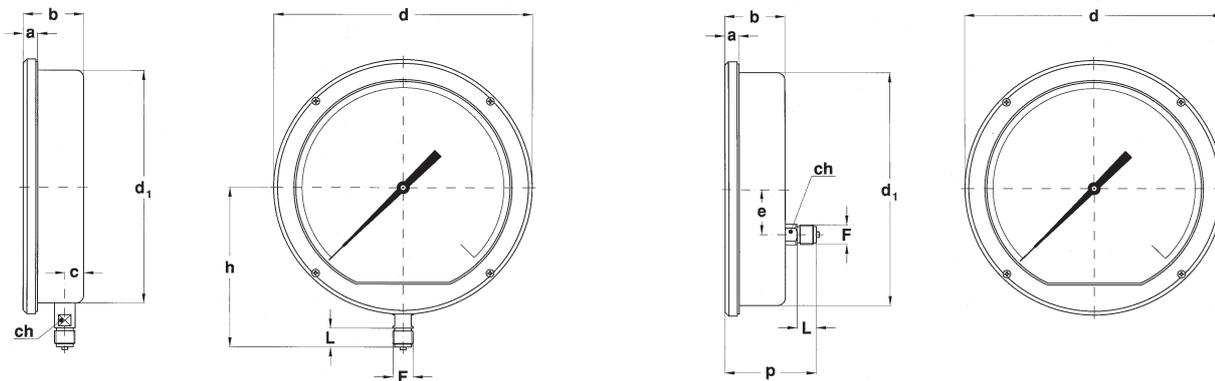
**Lunette:** en aluminium vernis noir.

**Voyant:** en verre trempé.

**Mouvement:** en acier inox.

**Cadran:** en aluminium, avec graduations et chiffres noirs sur fond blanc.

**Aiguille:** sans remise à zéro, en aluminium, noire.



**A - VERTICAL**  
pour montage local direct.

**D - RACCORD AU DOS**  
pour montage local direct

Montage	F	a	b	c	d	d <sub>1</sub>	e	h	p	ch	L	Poids
Vertical	41M - G 1/2 A	15	63	19,5	270	247		170		17	20	3,1 kg
	43M - 1/2-14 NPT											
Arrière	41M - G 1/2 A	15	63		270	247	47,8		95,5	22	20	3,25 kg
	43M - 1/2-14 NPT											

## OPTIONS

<b>K06</b> - Précision: classe 0,6 selon EN 837-1. (1)
<b>P02</b> - Dégraissage pour oxygène

(1) disponible seulement pour échelles de 0+2,5 à 0+400 bar

## SÉQUENCE DE COMMANDE

Section / Modèle / Boîtier / Montage / Diamètre / Echelle / Branchement au Process / Options

**1 08 1 A I 41M K06...P02**  
**D 43M**